NR 6 POZNAŃ, DNIA 15 MARCA 1937 ROCZNIK 18

# PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

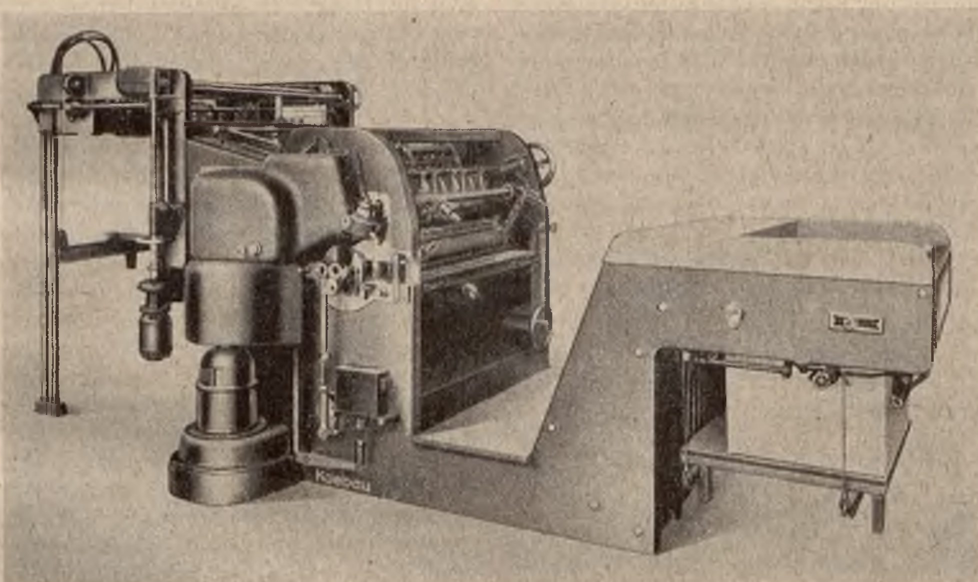
Adres redakcji i admin.: Poznań, Al. Marcinkowskiego 13, m. 35 — Tel. 25-55 — P.K.O. Poznań 202 868

## LIPSKA BUGRA 1937

Nie chciałbym powtarzać stereotypowo tych szczegółów, znanych już z corocznych sprawozdań lat ubiegłych. Ograniczam się przeto tym razem do scharakteryzowania spostrzeżeń indywidualnych. O ile chodzi o wystawę sprzętu i maszyn dla przemysłu drukarskiego, to Niemcy szczycą się określeniem jej jako największej na świecie. Nie mam możności sprawdzenia, czy określenie to odpowiada istotności, wzgl. w jakim stopniu zgadza się z rzeczywistym stanem rzeczy.

*Wszystkim naszym Szanownym Czytelnikom i Współpracownikom*
*„Wesołego Alleluja!”*
*Redakcja i Adm. Przeglądu Graficznego*

o tym, by jakiekolwiek postanowienie mogło być rozważane z obiektywną spokojnością. Przedstawiciele poszczególnych wystawców w nadmiarze pracy i wyczerpania do ostateczności, mimo woli udzielają często informacji przesadnych co do spraw-



*Najnowszy typ maszyny drukarskiej dla rotograwury, produkującej 5500—6300 druków na godzinę*

Chciałbym zwrócić na jeden moment charakterystyczny uwagę, mianowicie, że „Bugra“ (Buchgewerbe-Haus) nie starczy już obecnie na pomieszczenie eksponatów, w przeciwieństwie do luzu lat ubiegłych. Nie wszystkich wystawców można przyjąć wzgl. dotychczasowym trzeba było teren wystawowy ograniczać. Okoliczność ta wywołuje często niezadowolenie konkurencyjne, zawiści i tym podobne wzajemne przykrości. Skutek takich warunków wyraża się dla zwiedzających tym, iż zbytnie przeładowanie stosunkowo szczupłego miejsca maszynami, sprzętem i zwiedzającymi, nie czyni korzystnego wrażenia. Stan taki wywołuje raczej uczucie zgiełkliwego, kramnego jarmarku, na którym trudno w spokoju się skupić na głębsze studia nad upatrzonym przedmiotem czy zagadnieniem. W piekielnym stukocie maszyn, mowy być nie może ności, rentowności i celowości danego wydawniczo-drukarskiego urządzenia. Zdenerwowanie wystawców wzajemnie potęguje się jeszcze, albowiem konkurencyjność doszła do niebywałej, nieznanej nam przedtem skali.

Współzawodnictwo szczególne — nie tyle co do cen, bo te w Niemczech są uregulowane przez czynniki rządzące państwem. Orgie raczej święci konkurencyjność duchowa, umysłowa i postępowa, tudzież terminowa. — Postęp i usprawnienie produkcji wszelkiego rodzaju dóbr duchowych, więc słowa drukowanego i materiałów, propagujących wytwórczość przemysłowo-drukarską są w Niemczech tak wielkie, jakich przedtem nikt nie tylko nie znał, ale nie imaginował ich sobie nawet. Umysł i wynalazczość, jak gdyby w brutalności swej chciały bezwzględnie pobić konkurenta.

Tak np. szeroko rozpisywano się przed targami o pewnej maszynie ilustracyjnej dla rotograwury, produkującej 4 000 — 4 500 druków na godzinę. Tymczasem ci, którzy maszyną tą się zainteresowali, jadąc do Lipska ją oglądać, przed gmachem „Bugry" otrzymywali ulotki zapraszające do obejrzenia maszyny tego samego typu, lecz innego fabrykatu, produkującej 5 500 — 6 300 druków wielkiego formatu na godzinę... Demonstrowano tam również maszynę offsetową o produkcji 6 500 druków dwubarwnych wielkiego formatu na godzinę. Na uwagę moją, że maszyna taka mnie nie interesuje, albowiem u nas zajęcia dla niej nie byłoby, pokazano mi szereg referencji zakładów angielskich, w których te maszyny są czynne. Widziałem sprawdziany, według których istnieją zakłady w Londynie, posiadające tych maszyn już 20 egzemplarzy i domawiają dalsze. To co widziałem, jest rewolucją sprawności produkcyjnej. Nam, ludziom z kraju biednego, jakim jest Polska, trudno sobie wyobrazić ilości druków, produkowanych tymi maszynami. Obliczam w przybliżeniu, że produkcja 20 maszyn, o których tu mowa, uskutecznić może zlecenia i w ogóle produkcję jednej z najpoważniejszych drukarń wydawniczo - akcydensowych w Polsce na przestrzeni mniej więcej nie całych czterech tygodni... Należy przy tym uwzględnić jeszcze i to, iż te drukarnie, obok tak nowoczesnych maszyn, posiadają jeszcze dawniejsze i inne kategorie technik, co razem biorąc, daje pojęcie o ogromie produkcji czasopism i druków, o konsumcji tychże wśród społeczeństwa angielskiego. Ten przykład może najwymowniej ilustruje nasze ubóstwo.

Powracając do targów jako takich, stwierdzić wypada nieprawdopodobny rozrost pomysłowości i usprawnień. To co jeszcze kilka lat temu uchodziło jako ostateczne w tej dziedzinie, obecnie jest już nieaktualne, albowiem inni producenci te same maszyny w znacznie wyższej skali usprawnili. W tych warunkach decyzja i wybór jest bardzo trudny, tym bardziej, że wszystko przemawia za tym, iż mechanizacja bynajmniej nie jest na ukończeniu, lecz znajduje się w najintensywniejszym rozwoju.

Tu nasuwa się mimowoli refleksja na temat aktualizacji 40-godzinnego tygodnia pracy. Owszem przemysł tak zmobilizowany i przygotowany jak w Niemczech i w Anglii może sobie pozwolić na rozważania w tym względzie, chociaż od pomysłu do realizacji długa jeszcze droga. Trudniej natomiast myśleć i domagać się, by te stosunki zaszczepić pilnie na nasz polski teren, gdy nasze maszyny często ledwie 900 druków dają na godzinę a co gorsza, na te nasze maszyny nie zawsze mamy pełne zajęcie. Przerażająco jesteśmy ubodzy a ubóstwo nasze w jaskrawości swej się bardziej zaznacza, gdy obserwujemy pracę innych narodów. Ale nic w tym dziwnego; z niewoli politycznej co dopiero wyszliśmy.

Pomimo dużego współzawodnictwa, wszystkie fabryki maszyn drukarskich w Niemczech zajęte są w 100%. Terminy dostawy bardzo długie. Wymieniano je od 6—20 miesięcy, zależnie od kategorii zamówienia.

Zajęcie w wszelkich gałęziach przemysłu jest poprostu kolosalne do tego stopnia, że w jednym z ostatnich (z miesiąca lutego) zeszytów „Papier-Zeitung" czytamy zapowiedź tej mniej więcej osnowy: „Kto pragnie posiadać papiery i kartony na wydawnictwa gwiazdkowe, ten winien coprędzej zlecenie swe skonkretyzować, albowiem maluczko, a fabryki nie będą mogły zobowiązać się dostarczyć papieru na sezon gwiazdkowy." Paradoksalne to zaiste, a jednak tak jest w istocie. Ta okoliczność złagodzić może nieco nasze nieprzychylne nastawienie w stosunku do naszych, krajowych fabryk, które nie dostarczają obecnie papieru poniżej 3-miesięcznego terminu.

Zjawisko to — nieznane od lat szeregu — tłumaczyć należy sobie nie tylko nawałem pracy w danej, specjalnej dziedzinie, ale również produkcją na cele planu czteroletniego, tudzież zbrojeniowego. Każdy warsztat metalurgiczny, coś tam dostarcza na te cele, o ile nie głównie, to pobocznie. Dużą rolę odgrywa oczywiście brak surowców dla przemysłu prywatnego. — Surowców atoli braknąć nie może, gdy chodzi o eksport. Ostrożność w oznaczaniu terminu dostawy dyktowana jest też względami natury społeczno-socjalnej i brakiem sił dostatecznie fachowo ukwalifikowanych. Pracownika przyjąć może każdy bez trudności, natomiast zwolnienie go połączone jest z mnóstwem formalności i właściwie w praktyce jest tak, że pracodawca nie może zwolnić pracownika bez zgody różnych instancyj prawno-publicznych i zawodowo-związkowych. Ponieważ obecne zajęcie często ma charakter polityczny (zbrojenia) a polityka zależną jest od różnej koniunktury światowej, przeto instynkt samozachowawczy nakazuje najdalej posuniętą w tym względzie wstrzemięźliwość.

W tym roku po raz pierwszy skrócono targi na „Bugrze" o 2 dni. Wystawcy w umotywowaniu swego postulatu argumentowali potrzebę skrócenia terminu trwania wystawy niesprzyjającymi warunkami lokalnymi, o czym wzmianka na wstępie. Skutkiem przepełnienia istotnie trudno na „Bugrze" o spokojną rozmowę i dlatego też interesenci ograniczają się do powierzchownego obejrzenia przedmiotu swoich zainteresowań, dokonując ewentualnych transakcyj bądź to bezpośrednio w fabryce macierzystej, bądź też drogą wymiany korespondencji. Te i inne momenty sprawiły urealnienie dawniejszych planów rozbudowy „Bugry". Nowy, wielki gmach w postaci potężnego skrzydła do istniejącego kompleksu zabudowań, doprowadza się właśnie do pierwszej kondygnacji, których będzie kilka a przestrzeń użytkowa wynosić będzie kilka tysięcy metrów kwadratowych. Gmach ma być gotowy do użytku wystawców z zakresu przemysłu graficznego w r. 1940, w którym to roku Lipsk wraz z całym społeczeństwem kulturalnym, nie tylko niemieckim, ale powszechnym, zamierza uroczyście święcić owoc genialności Gutenberga, pięćsetlecie wynalezienia ruchomej czcionki drukarskiej.

*Franciszek Kusz*

# DOBÓR PRACOWNIKÓW

Nie ma chyba przedsiębiorcy, który by na chybił trafił przyjmował do pracy tych, którzy się np. pierwsi zgłoszą. Wprawdzie zdarzało się i zdarza i dziś jeszcze, że na ofertę pracodawcy zgłosi się akurat tylu, a może i mniej niż ich potrzeba. Rzadkie te jednak wypadki zachodzą z reguły tylko wtedy, gdy potrzeba jakiegoś wybitnie wyspecjalizowanego pracownika. Wówczas zresztą możemy bez obawy, chociaż z konieczności, oprzeć się na świadectwach pracy przyjmowanego. Na wybitną specjalizację bowiem mogą sobie pozwolić jedynie te jednostki, które zawód swój nie tylko opanowały w sposób jak najbardziej zbliżony do ideału. ale i mają te właśnie wewnętrzne przymioty, których wykorzystanie dopomogło im do wybicia się.

Przed właściwym d o b o r e m pracowników stoimy dopiero wówczas, gdy trzeba nam pracowników niewyspecjalizowanych wybitnie w pewnym kierunku. Na ogłoszenie zgłasza się ich zazwyczaj legion — i pracodawca ma z reguły wielki kłopot z wybraniem spośród nich tego jednego, czy tych kilku, których mu potrzeba. Niewątpliwie chciałby dla swego zakładu pracy wybrać najlepszego. Jaki miernik tu zastosować? Jaki jest sposób, ażeby z nieznanej sobie bliżej gromady wyszukać tych, z którymi będziemy mieli najmniejszy kłopot, a którzy współpracą swą w zakładzie przyczynią się do jego rozkwitu?

Mamy oczywiście przed sobą kartki papieru, zwane „świadectwami pracy“, mamy polecenia, opinie — życiorysy, świadectwa szkolne itp. Mój Boże! Każdy z przedsiębiorców wie aż nadto dobrze, że . . . papier jest cierpliwy. Co znaczą te stosy papierków, to wie pracodawca już choćby z tego względu, że . . . sam je również wypisuje. Ile w nich mieści się nieraz dobrego serca pracodawcy, ile chęci pozbycia się nagabywania przez zredukowanego; na odwrót — ile dzieje się krzywdy najlepszemu nawet pracownikowi, jeżeli przedsiębiorca, z usposobienia mruk i człowiek nieużyty, z zasady wystawia świadectwa, których styl od razu zmrozi — często niesłusznie — innego pracodawcę. Różnice charakteru, temperamentu i sposobu patrzenia na świat różnych pracodawców — obniżają wartość świadectwa pracy do poziomu aż nazbyt niskiego. Porównywanie zgłaszających się do pracy według ich świadectw byłoby ze strony pracodawcy błędem, krzywdzącym tak jego samego jak i zgłaszających się. Ocenę pracownika stara się pracodawca odcyfrować raczej . . . między wierszami niż z samej treści. Istotną wartość miałyby świadectwa pracy tylko wówczas, gdyby pracodawcy wypisujący świadectwa byli życiowo do siebie podobni jak dwie krople wody i gdyby umówili się wszyscy społem, że takie a takie świadectwo oznacza to czy owo. Ale to stanie się dopiero wtedy, gdy nie Mahomet do góry — lecz góra do Mahometa przyjdzie . . .

Jedyną dobrą stroną, którą posiadają świadectwa pracy jest to, że wskazują nam c z a s pracy. Bardzo wielu przedsiębiorców z dużą słusznością przyjmuje, że im dłuższy był czas pracy w t y m s a m y m zakładzie pracy, tym lepszy pracownik. Niewątpliwie stanowisko to jest bardzo rozumne. Ale dziś, gdy warunki pracy są ciężkie, opierając się jedynie na tym założeniu, moglibyśmy i tym sposobem skrzywdzić jednego czy drugiego, a samemu stracić szanse zdobycia najlepszego pracownika. Redukcje, spowodowane chwiejnymi warunkami gospodarczymi, pozbawiają pracy i najlepszych, których przedsiębiorca pozbywa się niechętnie, zmuszony jedynie koniecznością.

A polecenia i opinie? Każdy z nas wie, jak często są one dla nas nie pomocą, ale ciężarem! Codzienne doświadczenia zbyt często każą nam się ich wystrzegać, bym na tym miejscu potrzebował się dłużej nad nimi rozwodzić.

Przed laty Zakłady Siemensa w Niemczech, przyjmując rok rocznie około setki nowych pracowników, przeważnie siły młodsze, selekcjonowały zgłaszających się, posługując się konkursem świadectw szkolnych. Przyjmowano do próbnego egzaminu tylko tych, których świadectwa szkolne wykazywały najlepsze postępy pewnych dziedzin wiedzy. Dopiero spośród tych kandydatów wybierano przez egzamin sprawności technicznej (który można by nazwać zwiastunem metod technopsychologicznych) tych, których się przyjmowało. Nie możemy nie przyznać, że znany swój rozkwit zawdzięczają Zakłady Siemensa w dużej mierze tak ostrożnemu dobieraniu pracowników.

Dla nas również opieranie się na świadectwach szkolnych może być w dużej mierze użyteczne. Mają one jednak tę wadę, że szkoła szkole nierówna, nauczyciel nauczycielowi również, wymagania ich grzeszą także nierównością, wobec tego świadectwa szkolne, nie będąc równe w sposobie (psychologicznym!) oceny, nie mogą być dokładnym miernikiem porównania ich właścicieli. Coprawda stoją one o tyle wyżej od świadectw pracy, o ile stan nauczycielski jest bardziej zrównany poziomem i wykształceniem od ogromnie zróżniczkowanego stanu przedsiębiorców. Jednak i ta różnorodność każe nam szukać lepszego środka doboru pracowników.

Świadectwa szkolne mają jeszcze i ten niedostatek, że nic nam nie mówią o sprawności t e c h n i c z n e j kandydata. Lepsze wiadomości umysłowe, zdobyte w szkole, niewątpliwie świadczą dobrze o pracowniku. W niektórych zawodach są one nieraz nieodzowne. Ale one nie powiedzą nam nic o tym jaką np. kandydat ma zdolność: miary „na oko“, zgrabności ręki, uwagi technicznej itp. Większą wartość posiadać będą może świadectwa szkolne przy doborze pracowników umysłowych, biurowych. W przemysłowej jednak części naszego warsztatu musimy dociec innych jeszcze przymiotów, których praca nasza wymaga.

I właśnie: d o c i e c p r z y m i o t ó w, k t ó r y c h n a s z d z i a ł p r a c y w y m a g a o d p r a c o w n i k a — oto nasza troska przy selekcji pracowników dla naszego zakładu spośród zgłaszających się kandydatów. Doszliśmy tu więc do tego, co nas najwięcej interesuje. Dyskutując po-

wyżej nad środkami, który stały nam dotychczas do dyspozycji, przyszliśmy do przekonania, że nie są one tak s p r a w i e d l i w e, ażeby były dziś bez reszty c e l o w e. Żaden z tych środków nie jest godzien służyć nam za miarę porównania — bo żaden z nich nie jest jednolity.

Gdzież więc szukać tej jednolitej miary?

Daje ją nam do ręki t e c h n o p s y c h o l o g i a (= psychotechnika). Psychologia przyjrzała się z bliska wewnętrznym zdolnościom różnych ludzi (psychologia różnic indywidualnych = psychologia różniczkowa) i przyjrzała się również zawodom, jakie potrzeby one wysuwają, gdy o te zdolności chodzi. I w ten sposób zdolna była ustalić „miernik" bezstronny, który do pewnej pracy pozwala dobrać ludzi najodpowiedniejszych. Jeżeli mówimy „miernik" — to oczywiście nie mamy tu na myśli żadnej takiej miary, którą moglibyśmy jak „calówkę" przyłożyć do duszy ludzkiej. Dusza ludzka nie podlega żadnym miarom. Przejawy jej psychiki są tak ogromnie złożone, że nie sposób ich wyodrębnić z całej przebogatej treści, którą posiada choćby jeden, na pozór oderwany czyn ludzki. Szukając probierza wartości człowieka do takiej a nie innej pracy, chodzi nam tylko o stwierdzenie, jak działa cała jego złożona psychika przy sprostaniu wymogów wykonywanej przez niego pracy, i co przez jego psychikę bywa w nim przede wszystkim poruszone do działania.

Weźmy pierwszy z brzegu, prosty i bardzo życiowy przykład. Psychika szofera musi być tak ułożona, żeby w pierwszym rzędzie pobudzała do działania zdolność błyskawicznej orientacji w wytworzonej na przedpolu jego jazdy sytuacji. Obraz, który w czasie jazdy pada na siatkówkę jego oka, musi natychmiast wywołać r e a k c j ę w jego ręce, kierującej wozem. Szybkość tej reakcji możemy dziś mierzyć bardzo czułymi aparatami technopsychologicznymi. Jeżeli szybkość ta wynosi tylko pół sekundy, wtedy kandydat nie nadaje się na szofera... Przytoczę za Macewiczem [1] dowód: Na ulicy jedzie auto z szybkością 36 km na godzinę. Jest to szybkość nieduża. Daje ona jednak 10 m na sekundę. Gdyby na 10 m przed autem znalazła się podczas jazdy przeszkoda, co się w mieście zdarza nierzadko, szofer, którego szybkość reakcji wynosi pół sekundy, nie będzie w stanie uniknąć katastrofy. Przez pół sekundy ujedzie bowiem jeszcze 5 m pełnym biegiem, a wozu nie zatrzyma nagle, tylko stopniowo, choć w bardzo krótkim czasie — ale prawdopodobnie wóz stanie poza granicą 5 m, które mu jeszcze pozostały.

Przyznać trzeba, że inaczej jak metodą psychologiczną nie bylibyśmy w stanie zmierzyć szybkości tej reakcji.

[1] Piotr Macewicz: Ocena przydatności do zawodu. Wyd. II, Warszawa, „Liga Pracy". 1936/37.

# DZIEJE SZTUKI LITOGRAFICZNEJ W POZNANIU

(Dalszy ciąg z nru 5)

Zakład litograficzny Gustawa Edwarda Beutha, trzeciego poznańskiego kamieniodrukarza, założony został 1826 r. i mieścił się przy ulicy Wrocławskiej 232, w nieruchomości ślusarza Grunwalda. Z czasem jednak, a to w cztery lata później rozszerzył już Beuth dość znacznie swe przedsiębiorstwo, mieszczące się (1830 r.) przy Rynku pod nr 80. Dr Brosig podaje nam dokładny inwentarz tej oficyny, z którego wynika, że pras litograficznych było sześć, kamieni 300, jedna prasa do drukowania biletów wizytowych, poza tym wielkie zapasy papieru kancelaryjnego i konceptowego, laku do pieczętowania, materiałów piśmiennych i rysunkowych. Założył bowiem Beuth jako dalszy dział swego przedsiębiorstwa („Buch- und Steindrukkerei") jeszcze „Schreibmaterialen- i Kunsthandlung", teraz przy ulicy Wodnej pod nr 187, co notuje spis mieszkańców Poznania w roku 1844. Pomocników zatrudniał około roku 1833 zakład trzech, terminatorów pięciu. Z litografii Beutha pochodzi portret Kościuszki z napisem: „Boże dopomosz memu orężowi!", rysowany przez Stanisława Żołądkiewicza, poza tym dwie znajdujące się w zbiorach poznańskiej Biblioteki Radzieckiej litografie zatytułowane „Chronik Posens", przedstawiające kościół pojezuicki i mieszkanie namiestnika, na drugiej planszy: ul. Klasztorną z klasztorem SS. Benedyktynek. Zakład sprzedany został w 1844 r.

Bez większego znaczenia są drukarnie litograficzne D. Goldberga (zał. 1829), Krysztofowicza (1832) i Edwarda Czarnikaua vel Stanisława Czarnikowa, przechrzty. Ostatni, któremu nie udzielono pozwolenia na otwarcie zakładu przy ulicy Szewskiej 128, taką świecił opinią: „in der wider ihn geführten Criminal-Untersuchung von der Anschuldigung in betrüglicher Absicht Posener Pfandbriefe nachzumachen versucht zu haben, nach dem vorliegenden rechtskräftigen Erkenntnisse nur vorläufig freigesprochen worden ist" (burmistrz poznański Behm — opinia na marginesie wniosku).

Wilhelm Kubitzki i Teofil Mielcarzewicz zasługują na baczniejszą uwagę. Swą „Kupfer- und Steindruckerei" otworzył Kubitzki przy Rynku 91 w domu narożnym ulicy Wronieckiej, zatrudniając trzech pomocników i jednego ucznia. Mielcarzewicz, znany powszechnie tylko jako rysownik i ilustrator (np. Leszczyńskiego „Przyjaciela Ludu", powieści W. K. Wójcickiego i w. i.) odbył praktykę u Simona, gdzie pracował „mit Nutzen und Erfolg". Własną oficynę zakłada 1832 r., przy ulicy Jezuickiej 216. Tu powstaje szereg prac, w większości własnych, lub również zamiłowanego w sztukach graficznych rodzeństwa — Józefa i Julii, autorki litografii z portretem Emilii Plater. Nie zbyt długo istniała pracownia Mielcarzewicza, poświęcającego się po późny swój wiek († 20 III 1879 r. w Poznaniu, licząc lat 72) sztuce rysowania i ilustrowania.

Zakład litograficzny Michała Bussego sięga datą swego założenia roku 1860. Uprzednio już pro-

Jest to oczywiście przykład jaskrawy, ale mówiący nam o użyteczności selekcji technopsychologicznej, która i w innych zawodach dużo nam pomoże.

Zanim przejdziemy do przykładu, pokazanego na podstawowych zawodach z dziedziny przemysłu graficznego, w szczególności składacza, linotypisty i maszynisty drukarskiego — przytoczmy jeszcze klasyczny przykład amerykańskiej selekcji, dokonanej przy tworzeniu w czasie wielkiej wojny armii amerykańskiej.

Stany Zjednoczone, przystępując do wojny, nie posiadały żadnej armii. Chodziło o to, by w krótkim czasie postawić ją na nogi i to dobrze wyćwiczoną. Specjalna komisja naukowa opracowała tzw. „testy narodowe“, którymi zbadano zgłaszających się do wojska. Według lepszego czy gorszego wyniku badania kierowano kandydatów bądź do korpusu oficerskiego, bądź podoficerskiego, bądź też kwalifikowano ich do szeregu żołnierzy bez szarż różnych broni i różnego zajęcia. Przeszkolenie tak wybranych jednostek — szło składnie i bez przeszkód. Wyniki przeszły oczekiwania twórców systemu. W oddziałach zaś, gdzie dla próby nie zastosowano badania psychologicznego, jednostki nieodpowiednie zahamowały bieg wyszkolenia do tego stopnia, że w rezultacie trzeba je było dla dobra całości czym prędzej usunąć. Przeprowadzone na nich badania psychologiczne już po szkodzie dowiodły, że... trzeba było ich zbadać jednak przedtem testami — a byłoby się uniknęło straty czasu i nakładu pieniężnego.

I jeszcze coś z okresu wojny. Technopsychologiczne badanie zdatności lotników belgijskich pozwoliło zmniejszyć ilość katastrof lotniczych o ni mniej ni więcej jak tylko o... 80%.

Te wyniki niech nas przejmą szacunkiem do technopsychologii i niech nam każą zwrócić się i w naszych zawodach o pomoc przy doborze pracowników.

*Marian Malczewski*

## PERSPEKTYWY DRUKU ANILINOWEGO I KLISZY GUMOWEJ

Postępy w produkcji i zastosowaniu kliszy gumowej oraz głównie z nią zespolonego systemu druku anilinowego są tak jaskrawe i widoczne, że nawet fachowcy dziedziną tą mniej zainteresowani i stojący niejako na uboczu, ze wzrastającą uwagą śledzą szybkie rozpowszechnienie kliszy gumowej jako elementu drukowego w grafice. Powyższe nie odnosi się na razie do polskiego rynku drukarskiego, na którym maszyny do druku anilinowego policzyć można na palcach jednej ręki, lecz mamy tu na myśli przejawy za granicą, szczególnie w Niemczech. Tym niemniej sprawa rozwoju nowszego systemu drukowego nas interesuje i dlatego z pewną ciągłością o niej na łamach naszych informujemy.



*„Rynek i Ratusz w Poznaniu w dzień targowy“*
Litografia dwutonowa, wykonana w oficynie Kurnatowskiego według oryginału malarza i litografa drezdeńskiego W. Baeslera
Oryginał (olej) w Muzeum miasta Poznania

wadził Busse przez kilkanaście lat własną drukarnię, zwiąc się „Lithograph und Inhaber einer Buchdruckerei“, mieszczącej się kolejno przy ulicy Woźnej 9 (1844), Kramarskiej 16 (1848) i Zamkowej 5 (1860—1868). Działalność Bussego — który jako pierwszy w Poznaniu zastosował ryt na kamieniu — zasługuje i z tego względu na uwagę, że wykonał on ilustracje do dzieła dzisiaj bardzo cennego, jakim jest „Obraz Historyczno-Statystyczny Miasta Poznania“ Józefa Łukaszewicza, drukowanego w r. 1838 u Karola Augusta Pompejusa w Poznaniu. Ryciny w tym dziele zawarte są najpoważniejszą pozycją oeuvre'u Bussego, który acz nie dużo pozostawił nam dowodów swej działalności, należy do najpoważniejszych litografów miejscowych drugiej połowy minionego stulecia. Dr Brosig nadmienia, że wszystkie prace Bussego posiadają znamiona fachowej, rzetelnej i solidnej roboty. Ten wysoki poziom przypisać należy 9-letniej jego praktyce, nabytej u E. Montigny'ego w Trewirze, oraz podróżom po kilku państwach Europy.

Właśnie dlatego, że wspomniany nowy system oraz druk z kliszy gumowej poczynają się także w Polsce zaprowadzać, trzeba nam śledzić udoskonalenia i badać dokonane spostrzeżenia. Rok ubiegły przyniósł na odcinku tym szereg dalszych postępów tak pod względem sposobu wyrobu kliszy gumowej i jej jakości, jak w zakresie budowy maszyn specjalnych, przyrządów i narzędzi pomocniczych do druku anilinowego oraz wreszcie poszerzenia pola pracy i rodzaju druków, jakie systemem tym wykonywać można.

Wszystkie te objawy, składające się w sumie na ważne zagadnienie, stają się w kołach fachowych tematem rozważań. Odżywają one szczególnie w okresie odbywających się Targów Lipskich, gdzie zazwyczaj skoncentrowane są w eksponatach rezultaty poczynionego postępu i udoskonaleń oraz wprowadzonych na rynek nowości.

Czasokres, w którym na druk z kliszy gumowych i przyszłość druku anilinowego spoglądano z pewnym niedowierzaniem i lekceważeniem, nie przywiązując doń większego znaczenia jako do nowej rzekomo metody druku i pracy, minął bezpowrotnie. Dziś nikt już systemowi temu nie śmie odmawiać prawa obywatelstwa w przemyśle drukarskim. Toczy się natomiast spór i panuje rozbieżność w zapatrywaniach, jakie działy pracy z racji charakterystycznych cech przypaść mogą w udziale systemowi druku anilinowego. Sądzić by można, że na temat ten wypisano już zbyt wiele atramentu i wypełniono dość łamów w czasopismach fachowych. A jednak wobec dokonywującego się postępu i rozszerzającego się horyzontu zastosowania, wznawianą jest aktualność zagadnienia. Problem wykorzystania kliszy gumowych i druku anilinowego jest wprawdzie rozwiązany, znajduje się jednak jeszcze w fazie ciągłych doświadczeń.

Dzisiejszy stan zastosowania druku anilinowego jest stosunkowo dość rozległy. Ustalone jest także na podstawie cech charakterystycznych zapatrywanie, że tam, gdzie chodzi o wykonanie jakościowych i wartościowych druków, o druki wielobarwne oraz ilustracyjne, nie można do zleceń takich zastosować druku anilinowego ani kliszy gumowej, chociaż druk ilustracyj siatkowych z klisz gumowych nie jest przecież nowością. Kto miał sposobność widzieć druki anilinowe, czy z kliszy gumowej, wykonane na papierze kredowanym, zauważył niezawodnie, że w wypadku tym przekroczono granicę możliwości. Pomijając rażące rozbieżności między materiałem a techniką wykonania, brak siły kolorytu i wykwintu, były w oczy bijącymi niedomaganiami oraz wadami. Można być sympatykiem i zwolennikiem, lecz trudno zaprzeczyć temu, że do tego rodzaju wytworów jakościowych o wysokim podkładzie artyzmu graficznego, druk z kliszy gumowej, druk anilinowy, się nie nadają.

Może kto z kolegów - fachowców twierdzeniu temu zaprzeczy, choć dowieść rzeczowo słuszności wywodom przeciwnym, byłoby niezawodnie trudno. Wspomniane powyżej niedomagania spoczywają w samej strukturze i właściwościach farby anilinowej, niemniej w technicznych możliwościach zastosowania kliszy gumowej. Farby anilinowe są lazurowymi, nie osiągają one przeto tej pełni pokrycia, jak zapewniają to innego gatunku farby drukarskie. Siatkowa klisza gumowa najprzedniejszej nawet jakości i najstaranniejszego wykonania, nie wyda tak ostrej i wyraźnej odbitki, jaką zapewnia autotypia cynkowa.

Następną przyczyną natury zasadniczej, dla której druk anilinowy powinien być stosowany w ramach pewnych granic i zasięgu, to brak dostatecznej światłotrwałości farb anilinowych. Wiadomym jest, że materiały barwnikowe anilinowe zaliczają się pod względem światłotrwałości do 4-ej klasy, gdy przy innych materiałach barwnikowych używanych do wyrobu farb drukarskich osiągnąć można każdy życzony stopień światłotrwałości. Spotykamy się w praktyce, że klient przedkładając wzór wykonany w druku wypukłym, offsecie lub kamieniodruku, domaga się, by druki anilinowe były w równym stopniu światłotrwałe i dawały taką samą toń i pełnię pokrycia. Jest to trudne zadanie, któremu dostawca w części tylko sprostać zdoła i pełnej gwarancji przejąć nie może.

Fabrykom farb niemieckich udało się w ostatnim czasie udoskonalić farby anilinowe w kierunku zwiększenia ich światłotrwałości i wzmocnienia siły pokrycia. Przez zastosowanie tych farb zanika wszakże cecha odrębności druku anilinowego, a zbliżamy się do cech zwykłego druku wypukłego wykonanego z kliszy gumowej.

---

Po upadku przedsiębiorstwa K. A. Simona dotkliwie odczuwano w Poznaniu brak polskiego zakładu litograficznego. Toteż w roku 1841 Wiktor Kurnatowski za radą Macieja hr. Mielżyńskiego (zapewne też z jego pomocą materialną) otwiera drukarnię litograficzną w domu Mielżyńskich przy ulicy Wilhelmowskiej 14/17. Warunki, w jakich Kurnatowski rozpoczął swą pionierską pracę, musiały być niewesołe, jeżeli zważymy na inserat w rok po założeniu, jaki był się ukazał w „Gazecie W. Xięstwa Poznańskiego“ treści następującej: „W litografii i składzie (Kurnatowskiego) znajdują się Pomniki bronzowe Królów polskich, przedstawiające ich nagrobki w Krakowie — łańcuchy żelazne rozmaitej grubości do gospodarstwa potrzebne. — Prawdziwe hawańskie cygara.“

Aliści nie bacząc na ciężki swego zakładu początek, zagina Kurnatowski rękawy i z biegiem lat doprowadza go do niebywałych wyżyn. Okres ten oznacza rozkwit litografii w Poznaniu. Rysują na kamieniach Kurnatowskiego najlepsi ówcześni artyści, że wymienimy Steffensa, W. Baeslera z Drezna, M. Jaroczyńskiego, Fabiana Sarneckiego i i. Jest rzeczą niemożliwą wyliczenie na tym miejscu kilkaset opusów Kurnatowskiego, bodaj czy nie najruchliwszego śród wszystkich poznańskich litografów.

Uczniem Kurnatowskiego był Walenty Hebanowski (w latach 1843—1846), późniejszy właściciel oficyny przy placu Wilhelmowskim 4.

(Dokończenie nastąpi) *Hilary Majkowski*

Z powyższych wywodów wynika, że druk anilinowy opanować zdoła te dziedziny pracy, którym odpowiadają jego właściwości techniczne oraz jakość i użytkowa wartość stosowanych farb. Przecież mamy bardzo rozległy dział druków użytkowych, gdzie nie zależy tak bardzo na wysokiej artystycznej i technicznej jakości graficznej a cel pożądany uzyskuje się różnymi innymi efektami, w sztuce graficznej tak obfitymi i wielostronnymi. I w tym zakresie omawiana tu metoda nie tylko opanuje z biegiem czasu rynek, lecz dostarczając produktu stosunkowo taniego, utrzyma się na rynku jako przodujący dostawca, mając przed sobą najlepsze perspektywy rozwoju na przyszłość.

Konstruktorzy, którzy początkowo niedostatecznie uwzględniali w budowie maszyn stronę praktyczną oraz potrzeby i wymogi drukarza, druku i konsumenta, wprowadzili w ostatnim czasie szereg udoskonalonych maszyn, ułatwiających dobór i odpowiadających przeznaczeniu. O niektórych nowczesnych tego rodzaju typach maszyn pomówimy jeszcze krótko oddzielnie.

W Niemczech, w poszukiwaniu za surowcami zastępczymi, wszelkiego rodzaju i gatunku surogatami, wprowadzono na rynek, względnie ukończono laboratoryjne próby i doświadczenia z nowymi gatunkami gumy syntetycznej. O ile chodzi o odcinek potrzeb drukarskich sądzono, że sztuczny kauczuk mniej się będzie nadawał do tych celów a brak gumy naturalnej utrudni przewidziany korzystny rozwój druku anilinowego. Tymczasem przekonano się w praktyce, tak przynajmniej głoszą oficjalne i fachowe relacje, że jest wręcz przeciwnie, że kauczuk syntetyczny nie tylko nie będzie hamował rozwoju nowej metody druku, lecz staje się wybitnym sprzymierzeńcem, będzie doniosłej wagi środkiem pomocniczym. Toteż w bardzo licznych już wypadkach, klisze gumowe wykonane z kauczuku syntetycznego, poczynają w Niemczech skutecznie zastępować stereotypy. Nie odnosi się to naturalnie do stereotypów gazetowych, lecz dla różnych innych celów, a możliwości takich istnieje dużo. Do najważniejszego gatunku sztucznej gumy tzw. „Buna", z którą dokonano doświadczeń o bardzo pozytywnym wyniku, powrócimy jeszcze.

Pomimo przytoczonych powyżej mankamentów zwłaszcza jeżeli chodzi o nieodpowiednie zastosowanie, druk anilinowy poczyna opanowywać coraz liczniejsze działy prac drukarskich i wyrobów graficznych. W ostatnim czasie druk anilinowy znalazł bardzo obfity dział pracy w drukach i przeróbce cellofanu, do czego nadaje się doskonale. Cellofan stosuje się obok rozlicznych jego możliwości użytkowych, przede wszystkim jako materiał opakunkowy dla artykułów i środków spożywczych. W bardzo licznych wypadkach, gdzie dotychczas stosowano do opakowania puszki blaszane, teraz opakowanie z cellofanu staje się nowym, praktycznym a co ważniejsze, tańszym środkiem opakowania.

Z kliszy gumowej wykonywać można jak wiadomo nadruki na wszelkiego rodzaju i gatunkach papieru, szczególnie na papierach mniej wartościowych. Niezadługo więc znaczna część druków, przy których jakość papieru oraz bezwzględny wykwint nadruku mniejszą odgrywają rolę a najważniejszym warunkiem jest taniość produktu ze względu na masowe zapotrzebowanie, przejdzie niezawodnie na technikę anilinową. W tym też głównie zakresie następuje obecnie konstruktywne ujęcie maszyn i przyrządów do druku anilinowego, a kombinonowanie ilustracji ze zwykłą treścią, jednoczesny rotacyjny druk dwustronny, kilkubarwne wykonanie druków przy jednej fazie pracy maszyny, zastosowanie liczników, sprzęganie maszyny rotacyjnej drukowej z innymi pomocniczymi przyrządami produkcyjnymi, to wszystko już zadania, z którymi konstruktorzy i fachowcy z korzyścią zdołali się uporać.

Pole pracy dla techniki druku anilinowego jest bardzo rozległe, przy czym nie można twierdzić, żeby technika ta stawała się zbyt groźnym konkurentem dla offsetu i wklęsłodruku. Obok nowych grup produkcyjnych, które opanowuje technika druku anilinowego, przyswaja ona sobie prace z zakresu druku wypukłego i częściowo wykonywane dotychczas wszelkimi innymi systemami.

O postępach w budowie maszyn i przyrządów, ulepszeniach niektórych środków pomocniczych, jak w ogóle udoskonaleniach technicznych, pomówimy oddzielnie w najbliższym wydaniu naszego czasopisma. *L. P.*

# NOWY KOMPLET MATRYC

W jednym z poprzednich numerów „Przeglądu Graficznego“ pisaliśmy o „racjonalnych inwestycjach w dziale maszyn do składania“. Między innymi mówiliśmy o dokompletowywaniu zniszczonych matryc. Nie zawsze jednak wystarcza dokupienie części matryc. Są takie okoliczności, że trzeba sprawić nowy komplet.

Inaczej rzecz się przedstawia przy wprowadzeniu zupełnie innego, nowego kroju pisma, gdyż wówczas trzeba zamówić prócz trzech zasadniczych stopni (petyt, korpus, cicero) jeszcze dodatkowo szereg matryc ręcznych.

Toteż sprawa kupna nowych matryc i ewentualna zmiana kroju pisma, wymaga gruntownego przemyślenia i przekalkulowania.

Nowe komplety matryc sprawią najwięcej radości linotypiście. Praca nowym kompletem matryc jest bowiem łatwiejsza, obrazek beznaganny, kliny nie oblepione, włoskowania ani śladu — wszystko to stanowi bez wątpienia pewnego rodzaju satysfakcję dla pracownika, dbałego o dobrą opinię swego zakładu pracy.

Przy zamianie starych kompletów na nowe przestrzegać winniśmy jednak kilka zasad.

A więc przede wszystkim c z y s t o ś ć. Matryce wprowadzamy tylko i wyłącznie po gruntownym wyczyszczeniu linotypu. Szczególnie uwzględnić tu trzeba obieg matryc od magazynu poprzez zbieracz, elewatory, zamek rozbierający i wrzeciona. Specjalnie sprawa czyszczenia magazynów wymaga kilku słów objaśnienia.

Co do sposobów czyszczenia magazynów są zdania podzielone. Z poczynionych jednak doświadczeń wynika, że bezwzględnie należy zarzucić czyszczenie za pomocą grafitu. Polecić natomiast można następujący sposób. Przygotowujemy dwie dobre szczotki, które na kilka dni przed czyszczeniem przemywamy w letniej wodzie z mydłem i po dokładnym przepłókaniu suszymy je starannie. Przystępując do czyszczenia magazynu, jedną szczotkę przemywamy twardą szczoteczką od zębów maczaną w czystej i lekkiej benzynie. W ten sposób, na każdy przedział magazynu, kilka razy przemywamy szczotkę wspomnianą już szczoteczką do zębów. Umożliwi nam to beznaganne wyczyszczenie magazynu z wszelkiego przestarzałego nawet osadu, który na sucho nie da się usunąć. Po takim „pół-mokrym“ czyszczeniu czekamy dopóki magazyn dobrze wyschnie. Teraz przychodzi kolej na drugą, suchą, nie maczaną w benzynie szczotkę. Jeszcze raz gruntownie czyścimy nią magazyn, lecz tylko na sucho. W ten sposób postępując, otrzymamy magazyn naprawdę idealnie czysty.

Następnie również za pomocą benzyny i czystej szmatki czyścimy dokładnie wszystkie części obiegu matryc, nie wyłączając blach w klapie od magazynu. Nawiasem podam tu sposób przygotowania tanio porządnych szmatek do czyszczenia linotypu. Kupujemy kilka metrów surówki płóciennej i dzielimy ją na szmatki wielkości 40 × 40 cm. Żeby się brzegi nie szarpały mogą nakładaczki w wolnych chwilach obszyć je wokoło czyli obrąbić. Tak przygotowane szmatki po zabrudzeniu oddaje się do prania wspólnie z ręcznikami itp. Odpowiednio traktowane wystarczą na kilka lat.

Drugim ważnym szczegółem jest skontrolowanie, czy wszystkie części obiegu matryc są w należytym stanie. Może okazać się bowiem potrzeba doregulowania niektórych części. Również starannie winniśmy przebrać kliny, żeby broń Boże nie był który uszkodzony. Mogłoby to stać się źródłem powstawania spisów. Dobrze, jeśli z nowymi matrycami można również sprawić nowe kliny.

Po tych przygotowaniach przystępujemy do wpuszczenia nowych matryc. Matryce początkowo chodzić będą stosunkowo ciężko, dopóki się zewnętrzne krawędzie i ząbki nie przetrą. Toteż drobny pył mosiężny, który spotykać będziemy w zamku rozbiorczym, przy wejściu na szynę rozdzielczą, nie powinien nas przerażać.

Przystępujemy teraz do próbnego odlewu. Kontrolujemy czy wszystkie matryce trzymają równo linię i to tak w obrazku zwykłym jak i w półgrubym względnie kursywie. Dobrze jest również złożyć próbny łam, w którym zachodzą wszystkie matryce. Na odbitce jeszcze raz kontrolujemy obrazek matryc. Jest to konieczne, by na wypadek jakichś niedomagań, mieć podstawę do wniesienia reklamacji.

Podkreślić tu trzeba dodatnią inowację w oznaczaniu matryc. Dotychczas rozróżniało się matryce po sygnaturze dolnej lub też po wielkości obrazka. Dlatego to w kątniku bardzo trudno odróżnić można było matrycę obcą. Nowe matryce znaczone są kreskami poziomymi od strony napisu. Ponad napisem oznaczają krój pisma, poniżej napisu, wyżej lub niżej stojące kreski oznaczają stopień pisma. W ten sposób łatwiej w wierszowniku w trakcie składania podpada np. między matrycami znaczonymi dwoma kreskami matryca obca, mająca jedną wzgl. trzy kreski.

Na koniec powstaje pytanie, co zrobić z starymi matrycami. Na ogół nie warto ich chować. Leżą bowiem takie stare komplety (raczej dekomplety) lata całe nieużytecznie, zawadzają, tułają się po kątach bez pożytku i prawie nigdy nie wracają do magazynu. Dlatego najlepiej sprzedać je na „szmelc“.

*M. H.*

*Wydawca:* Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 14.
*Redaktor:* Henryk Orchowski w Poznaniu.
*Adres Redakcji i Admin.:* Poznań, Al. Marcinkowskiego 13. m. 14. Telefon nr 25-55 — P. K. O. Poznań 202 868.
*Przedpłata kwartalna* 6,00 zł już z przesyłką.
*Ceny ogłoszeń:* 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł. 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —
*Przedruk* dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

O d b i t o w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej. Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24